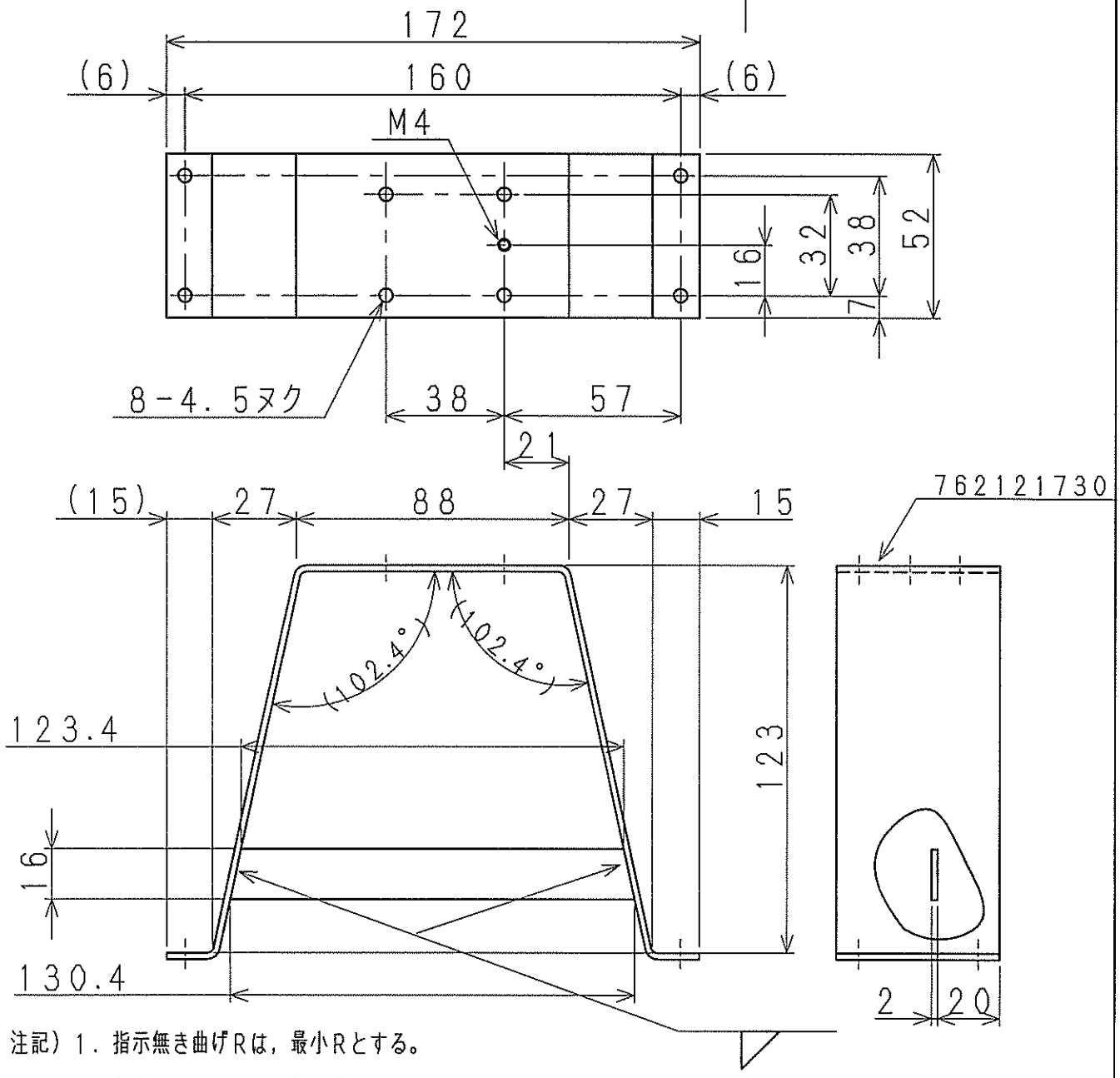
表面粗さ SURFACE ROUGHNESS									
Ra	✓	0✓	25✓	12.5✓	6.3✓	3.2✓	1.6✓	0.8✓	
除去加工	生地のまま NO REMOVAL BY MACHINING	仕上代のない素材面をそのまま NO FINISHING STOCK OF MATL	8		2.5		0.8		
Rz (旧)	～	～	100Z ▽	50Z ▼	25Z ▽▽	12.5Z ▽▼	6.3Z ▽▽▽	3.2Z ▽▽▼	

図面来歴 REVISION			
符号 MARK	日付 DATE	記入者 DR. BY	記事 RECORDS



注記）1．指示無き曲げRは，最小Rとする。

2．有害なバリ，カエリ無き事。

t2.0

普通寸法公差 GENERAL TOLERANCES (mm)

寸法区分 DIVISION OF NOMINAL DIM. を超え OVER	以下 TO INCL.	削り加工 MACHINING 長さ LENGTH	角度 ANGLE	溶接加工 WELDING 長さ LENGTH	角度 ANGLE	プレス加工 PRESS WORKING 曲げ BENDING 絞り DRAWING	打抜き PUNCHING
0.5	6	±0.1	±30′	±1	±1.5°	±0.3	外形寸法 SHAPE (-) 値のみ (-) TOL ONLY
6	30	±0.2				±0.5	
30	120	±0.3			±1°	±0.7	穴寸法 HOLE (+) 値のみ (+) TOL ONLY
120	400	±0.5	±15′	±2	±45′	±1.0	穴ピッチ HOLE PITCHES 左記の1/2 HALF OF LEFT TOL
400	1000	±0.8	±10′	±3	±30′	±1.5	
1000	2000	±1.2		±4		±2.0	
2000	4000	±2.0		±5			

直角曲げ角度 L-BENDING ±2°
その他の曲げ OTHER BENDING ±3°

ドリル穴、ねじ穴、ボルト穴ピッチには適用しない。
NOT APPLIED TO ANY HOLE PITCHES FOR DRILL, THREAD AND BOLT

配布先	グループ 管理	組立	品管	調達			調達	生技	工機	部品	生産				品	素	加プ	加ケ	加歯	組	管調	管	事業部		技術	合計

株式会社IHIシバウラ
IHI Shibaura Machinery Corporation

尺度 SCALE 1/2	原図 SIZE A4	質量 MASS ++++ kg	
標準図 STANDARD 0	図面区分 REGION F0	材料 MATERIAL SECC	
承認 APPROVED		GTコード GT CODE NO. +++++++++++	
審査 CHECKED		名称 NAME ステー；P2	
作成 DESIGNED 江玉		素材コード MATERIAL CODE NO. ++++++++++	
製図 DRAWN 江玉		部品コード PART CODE NO. VX162-2218	
日付 DATE 2009.11.11			

OED